

METHOD FOR MANUFACTURING SQUARE BOTTOM BAG MADE OF SYNTHETIC RESIN AND SQUARE BOTTOM BAG

Patent Number: JP2002036394
Publication date: 2002-02-05
Inventor(s): SUZUKI HARUHIKO
Applicant(s): SUZUKI TOKUSHU KAKO KK
Requested Patent: JP2002036394
Application Number: JP20000229279 20000728
Priority Number(s):
IPC Classification: B31B37/64; B31B37/28; B65D30/20; B65D33/16
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a square bottom bag made of a synthetic resin making bag making work of the square bottom bag made of the synthetic resin, in particular, work for forming a square bottom part efficient to the utmost, achieving the accurate and simple molding of the bottom shape, extremely contributing to the economical efficiency of a material and having excellent appearance.

SOLUTION: In the method for manufacturing the square bottom bag made of the synthetic resin, gusset folds are provided to the left and right edges of a tubular synthetic resin film to fold the film and the folded film is fused to be cut into an arbitrary dimension corresponding to the kind of a bag and one end to be formed into a square bottom of the cut film is linearly fused. Next, the cut film is inserted in a corresponding mold in order to form the arbitrary bottom shape corresponding to the kind of the bag to demarcate the fold of the square bottom part and, thereafter, the linearly fused part is again fused in a strip-like shape from above.

.....
Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-36394

(P2002-36394A)

(43) 公開日 平成14年2月5日 (2002.2.5)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	ターミナル* (参考)
B 3 1 B 37/64		B 3 1 B 37/64	3 E 0 6 4
	37/28	37/28	3 E 0 7 5
B 6 5 D 30/20		B 6 5 D 30/20	D
	33/16	33/16	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願2000-229279(P2000-229279)

(22) 出願日 平成12年7月28日 (2000.7.28)

(71) 出願人 597024245

鈴木特殊化工株式会社

千葉県八千代市大和田新田麦丸台667-26

(72) 発明者 鈴木 春彦

千葉県佐倉市王子台2-2-1

(74) 代理人 100067699

弁理士 須田 幸一郎 (外1名)

Fターム(参考) 3E064 AB03 BA21 EA02 EA04 FA01

GA02 HJ05 HK01 HM01

3E075 AA05 BA48 BA70 CA04 DC02

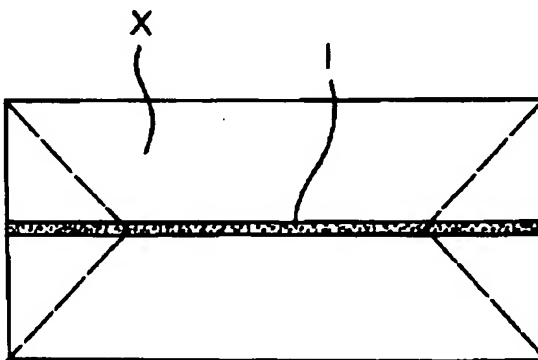
DC43 DC48 DD13 DD42 GA04

(54) 【発明の名称】 合成樹脂製角底袋の製造方法及び角底袋

(57) 【要約】

【課題】 合成樹脂製角底袋の製袋作業、殊に角底部形成における作業を極限まで効率化すると共に、底形状の正確かつ簡易な成形を図り、材料経済にも頗る資する、外観に優れる合成樹脂製角底袋を提供するものである。

【解決手段】 合成樹脂製角底袋の製造方法において、チューブ状合成樹脂製フィルムの左右縁にガゼット折りを設けて折り畳み、袋の種類に応じた任意の寸法に融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着し、次に、融断された該フィルムを、袋の種類に応じた任意の底形状を形成するために対応する型に挿入し、角底部の折り目を画した後、前記線状融着部分を上部より、再度、帯状に融着することを特徴とするものである。



【特許請求の範囲】

【請求項1】チューブ状合成樹脂製フィルムの左右縁にガゼット折りを設けて折り畳み、袋の種類に応じた任意の寸法に融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着し、次に、融断された該フィルムを、袋の種類に応じた任意の底形状を形成するために対応する型に挿入し、角底部の折り目を画した後、前記線状融着部分を上部より再度帯状に融着することを特徴とする合成樹脂製角底袋の製造方法。

【請求項2】チューブ状合成樹脂製フィルムの左右縁にガゼット折りを設けて折り畳み、袋の種類に応じた任意の寸法に融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着し、次に、融断された該フィルムを、袋の種類に応じた任意の底形状を形成するために対応する型に挿入し、角底部の折り目を画した後、前記線状融着部分を上部より再度帯状に融着することにより製造されることを特徴とする合成樹脂製角底袋。

【請求項3】合成樹脂製角底袋において、底面中央部の帯状融着線のみを有することを特徴とする合成樹脂製角底袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、合成樹脂製袋において、品物包装時に直方体形状となる角底袋の製造方法及び角底袋に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来提供されている合成樹脂製角底袋は、底面部における融着箇所が、左右外縁に形成される三角形の各辺や、左右両縁及び中央部に有しているものが広く知られている。

【0003】すなわち、チューブ状合成樹脂製フィルム合成樹脂製フィルムをガゼット折りし折り畳み、左右外縁に形成された左右両縁を融着することにより底形状を画する折り目を固定し、型に挿入する方法により袋に応じた底面を形成し、前記融着部の下方部に底部融着を施すことが公知である。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、かかる従来の角底袋の製造方法においては、上記のように底部の融着部が各辺にわたるものとなり、最低でも、左右両縁及び中央部のH状の融着部を要し、角底袋の製袋作業効率が劣ることとなる。

【0005】また、底部の融着作業においては、各フィルム相互が接着されることを回避するため、折り目の相互間にプレートなどを挿入させうえて、融着することを要するので、角底袋の製袋作業効率が劣ることとなる。

【0006】さらに、従来の製造方法によっては、底部中央部における融着箇所において、帯状片が底面に対し突出することとなり、袋としての外観上好ましくないば

かりでなく、袋の直立を阻害する要因ともなり、角底袋の根本的な機能上においても問題を及ぼすこととなる。

【0007】さて、紙製角底袋において、広く知られている製造方法である、底面に二つの台形状折り込みフラップを重ね合わせる底面形成では、使用生地が最終的な底面積に比し略2倍にも増大し、経済的に著しく劣るものとなる。

【0008】本発明は、かかる問題点に鑑みなされたものであり、その目的とするところは、合成樹脂製角底袋の製袋作業、殊に角底部形成における作業を極限まで効率化すると共に、底形状の正確かつ簡易な成形を図り、材料経済にも頗る資する、外観に優れる合成樹脂製角底袋を提供するものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】本発明は、上記の目的を達成するために、合成樹脂製角底袋の製造方法において、チューブ状合成樹脂製フィルムの左右縁にガゼット折りを設けて折り畳み、袋の種類に応じた任意の寸法に融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着し、次に、融断された該フィルムを、袋の種類に応じた任意の底形状を形成するために対応する型に挿入し、角底部の折り目を画した後、前記線状融着部分を上部より、再度、帯状に融着することを特徴とするものである。

【0010】また、合成樹脂製袋において、チューブ状合成樹脂製フィルムの左右縁にガゼット折りを設けて折り畳み、袋の種類に応じた任意の寸法に融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着し、次に、融断された該フィルムを、袋の種類に応じた任意の底形状を形成するために対応する型に挿入し、角底部の折り目を画した後、前記線状融着部分を上部より、再度、帯状に融着することにより製造されることを特徴とするものである。

【0011】また、合成樹脂製角底袋において、底面中央部の帯状融着線のみを有することを特徴とするものである。

【0012】

【発明の実施の形態】本発明の実施の形態を図面に基づき説明する。

【0013】図1は、本発明の合成樹脂製角底袋一実施例の底面図を示した図である。すなわち、本発明においては、底面部中央部における直線状の帯状融着線(1)のみをもって、角底部(X)が形成されているものである。

【0014】従って、従来における角底袋では、左右の三角形折り込み部の各辺や、図5において示されるように左右両縁及び中央部に融着部(Y)を設けており、本発明に比較すると、作業工程が多岐に亘ることになり、また、表裏のフィルムが相互に接着されないように、プレートの挿入などを要する場合があり、作業が複

雑化する。

【0015】本発明は、上記の問題を解決するものであるが、以下、合成樹脂製角底袋の製造過程を詳述する。

【0016】まず、チューブ状合成樹脂製フィルムを図3のように、左右にガゼット折りを設け、折り畳む。

【0017】次に、提供される各種袋の種類に応じ、適宜の寸法にて融断すると同時に、角底を形成する一方を線状に融着する。これにより、本発明においては、表裏のフィルムの重なりが数ミリ程度で済むことが出来、使用生地を極めて有効に用いることが可能となる。

【0018】次に、図4に示すように任意の寸法に融断されたフィルムを一方の開口部から、提供される各種袋の種類に応じ、適宜の底形状、底面積に対応する型(K)に挿入し、角底の折り目を固定すると共に、前記した予め融着した線状融着部において、再度、その上部から熱板(N)などを用いて融着を施す。

【0019】以上の製造工程により、図1等に示すような角底形状が、極めて簡易な方法により完成することが可能となる。

【0020】また、底面積と同型の型を挿入することにより、底面の三角形折り込み部が形成されるため、底面と三角形折り込み部が一体となり、強度ある角底部が成形され、かつ型を抜き取れば、予めフィルムが折り畳まれているので、極めて簡易に袋を折り畳むことが可能となる。

【0021】

【発明の効果】本発明は、上記のように構成されるので、以下に記載する効果を奏するものである。

【0022】本発明は、底面における融着部を一箇所とすることにより、合成樹脂製角底袋の製袋作業、殊に角底部形成における作業を極限まで効率化することが可能となる。

【0023】本発明は、製造時に底面積とはほぼ同型に成形と接着を同時に行うので、底形状の正確性を期すことが出来、また、成形後の折り畳みを簡易になすことが可能となる。

【0024】本発明は、チューブ状合成樹脂製フィルムの表裏が数ミリ単位で重なることとなるので、材料経済にも頗る資することが可能となる。

【0025】本発明は、底部に帯状片が突出することなく、滑らかな底面を形成できるため、外観に優れる合成樹脂製角底袋を提供することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の合成樹脂製角底袋一実施例の底面部を示す平面図。

【図2】本発明の合成樹脂製角底袋一実施例を示す斜視図。

【図3】本発明の合成樹脂製角底袋の製造過程を示す斜視図。

【図4】本発明の合成樹脂製角底袋の製造過程を示す斜視図。

【図5】従来の合成樹脂製角底袋の底面部を示す平面図。

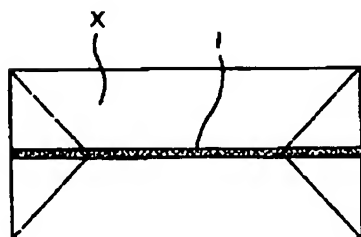
【図6】従来の合成樹脂製角底袋の底面部を示す側面図。

【図7】従来の合成樹脂製角底袋の底面部を示す平面図。

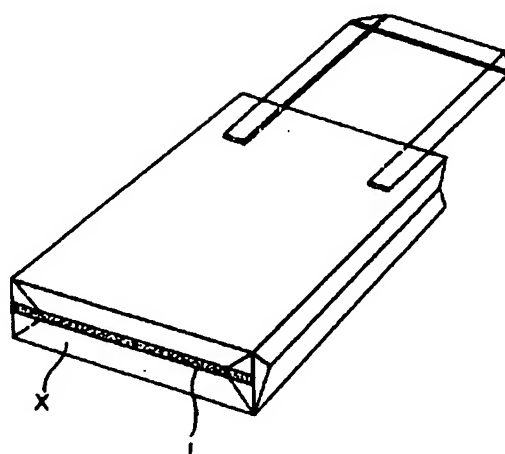
【符号の説明】

- 1 帯状融着線
- X 角底部
- Y 融着部
- K 型
- N 熱板

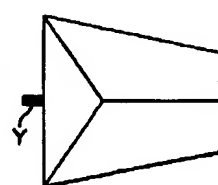
【図1】



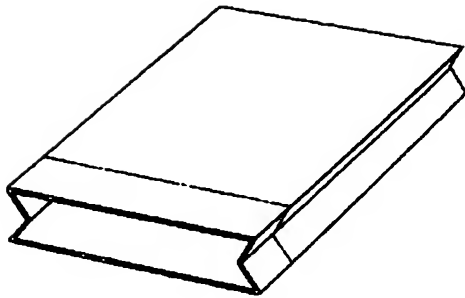
【図2】



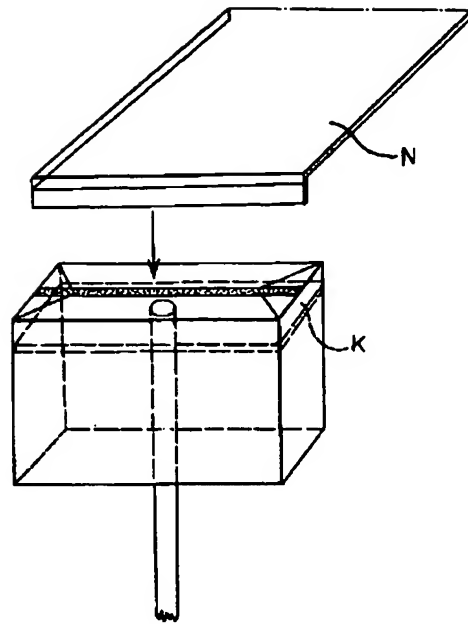
【図6】



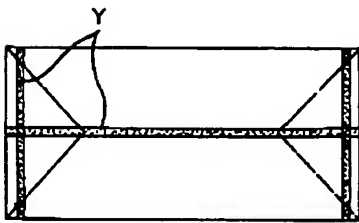
【圖3】



【圖4】



【圖5】



【圖7】

